

文件編號	WI-18-10	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	砂輪片切割機 機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 砂輪片切割機機器操作標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

# 大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-18-10	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	砂輪片切割機 機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 1、電源為三相 AC 220v，不可欠相。
- 2、開關以圓型按鈕控制。
- 3、砂輪片為 4mm×25.4×400Ø。
- 4、此機台為高轉速。
- 5、更換砂輪片時，以板手放鬆砂輪片固定螺帽，取下舊砂輪片放入新砂輪片並鎖緊固定螺帽即可。
- 6、切割作業時，將物品根據欲切割位置，置於迫緊區固定，送電後，握把往下壓即可進行作業。
- 7、作業完畢，放鬆握把，回復原狀。
- 8、關閉電源。

保養：1、查看轉盤，是否有裂痕。

2、使用前，讓其轉動一分鐘，是否有順暢。